

公開実用平成 4-77419

sup 1449

⑩ 日本国特許庁(JP)

① 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報(U) 平4-77419

⑤ Int. Cl. *

B 29 C 45/26
33/42

識別記号

片内整理番号

6949-4F
8927-4F

④ 公開 平成4年(1992)7月7日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全 頁)

⑬ 考案の名称 射出成形品

⑪ 実 願 平2-120270

② 出 願 平2(1990)11月19日

⑦ 考 案 者 堀 田 昭 義 神奈川県高座郡寒川町宮山3316 河西工業株式会社寒川本社工場内

⑧ 考 案 者 柳 下 文 男 神奈川県高座郡寒川町宮山3316 河西工業株式会社寒川本社工場内

① 出 願 人 河西工業株式会社 東京都中央区日本橋2丁目3番18号

④ 代 理 人 弁理士 青木 輝夫

明 細 書

1. 考案の名称

射出成形品

2. 実用新案登録請求の範囲

外壁に凹部を形成し、この凹部にゲートを設けたことを特徴とする射出成形品。

3. 考案の詳細な説明

《産業上の利用分野》

本考案は、射出成形品に関する。

《従来の技術》

従来の射出成形品のゲートは、例えば自動車用アクセルストッパーにあっては、第6図に示すように、アクセルストッパーaの端縁bにゲートcを設けて、このゲートcから成形材料を射出して成形を行ない、射出成形終了後にゲートcを手で折って取除いていた。

《考案が解決しようとする課題》

しかしながら、このようなゲートcの構造では、ゲートcを手で折り取ったあとのゲートcの端末部分に第7図に示すようなバリdが残り、このバ

り d を処理するために第 8 図に示すようにカッター e でバリ d を切り落とす作業が必要であって、工数がかかるなどの問題点があった。

また、第 9 図に示すような合せ部品 f の合せ面 g に上記のようなバリ d が残って、このバリ d の処理が不完全な場合には合せ面 g に隙間 t を生じて合せ部品 f の機能を損ねたり、見栄えが悪くなるなどの問題点があった。

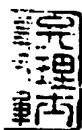
本考案は、上記の問題点に着目してなされたものであって、その目的とするところは、ゲートを折り取ったあとは、バリ処理を行なう必要がなく、従って、作業工数も低減する射出成形品を提供すると共に、合せ部品の合せ面に隙間を生じることのない射出成形品を提供することにある。

《課題を解決するための手段》

上記の目的を達成するために、本考案の射出成形品は外壁に凹部を形成し、この凹部にゲートを設けた構成にしてある。

《作用》

射出成形品の外壁に凹部を設け、この凹部にゲ



ートを突出させてあるので、射出成形後にゲートを折り取ったあとは、凹部の中にバリが残るようになって射出成形品の外壁から外方にバリがでることはなくなり、バリの処理のための工数を必要としない。

従って、合せ部品の合せ面にバリが突出することがなく、合せ面に隙間を生じることもない。

《実施例》

以下、本考案の実施例を図面に基づいて説明する。

第1図は本考案に係る一実施例の自動車用アクセルストッパーの斜視図、第2図は同平面図、第3図は第2図Ⅲ-Ⅲ線に沿う断面図である。

アクセルストッパー1は断面台形状の射出成形品であって、その側壁2の下端縁3には半円形の凹部4が設けられている。そして、この凹部4のほぼ中央部に成形材料を射出するためのゲート5が突設されている。

射出成形が終了した後、ゲート5を手で折り取ると第2図に示すように、ゲート5の端末部分に

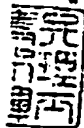
バリ 6 がアクセルストッパー 1 の凹部 4 の中に残るようになる。このとき第 3 図に示すようにバリ 6 は凹部 4 の中にあって、前記側壁 2 の端縁 3 の下端からはみ出すことがないので、バリ 6 の処理をする必要がない。

また、他の実施例として第 4 図に示すように、凹部 4 をコ字状に形成しても上記と同様な操作によってコ字状の凹部 4 の中にバリ 6 が残るようになって、バリ 6 の処理が必要なくなる。

更に第 5 図 (a), (b) に示すような合せ部品 7 の合せ面 8 に前記凹部 4 を設けて上記と同様な操作をすることによってバリ 6 の処理が不要になると共に合せ面 8 に隙間が生じることがなく見栄えがよくなる。

上記の考案は、アクセルストッパーのみならず、例えば自動車用センターピラー等の部品で他の部品にかくされるような部位に前記凹部を設けて射出成形後ゲートを折り取るようにしても、バリの処理が不要で工数が削減出来る。

《考案の効果》



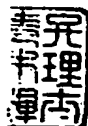
以上説明したように、本考案は、外壁に凹部を形成し、この凹部にゲートを設けたから射出成形後、ゲートを手で折り取るだけでバリの処理が不要であり、工数が低減すると共に、合せ部品の合せ面に凹部とゲートを形成しても、バリの処理が不要であって、且つ合せ面に隙間を生じることがなく、見栄えも良い。

4. 図面の簡単な説明

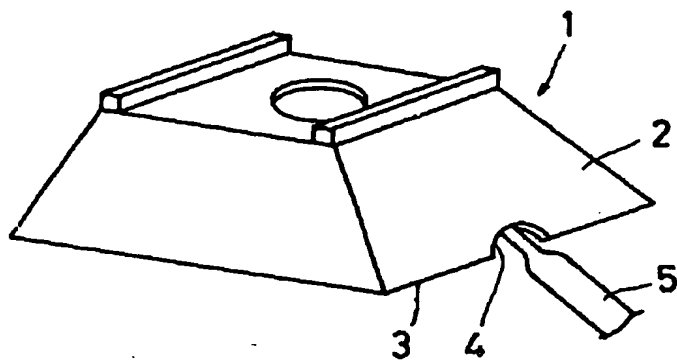
第1図は本考案に係る一実施例のアクセルストッパーのゲート構造の斜視図、第2図は同平面図、第3図は第2図Ⅲ-Ⅲ線に沿う断面図、第4図は本考案に係る他の実施例のアクセルストッパーのゲート構造の斜視図、第5図(a)、(b)は本考案を適用した他の実施例の合せ部品の要部斜視図、第6図乃至第8図は従来のアクセルストッパーのゲート構造の説明斜視図、第9図は従来の合せ部品の要部平面図である。

1…アクセルストッパー、4…凹部、
5…ゲート、6…バリ。

代理人 弁理士 青 木 輝 夫



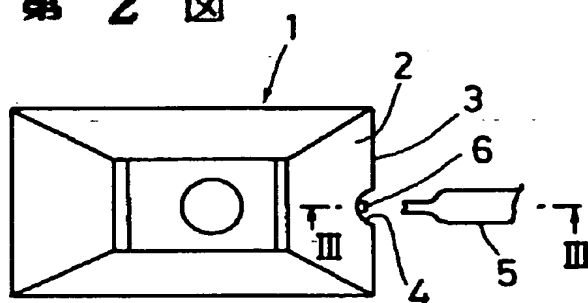
第 1 図



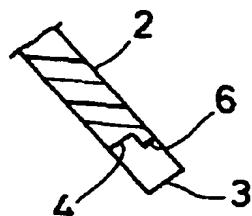
1: アクセルストッパー
4: 凹部

5: ゲート
6: パリ

第 2 図



第 3 図

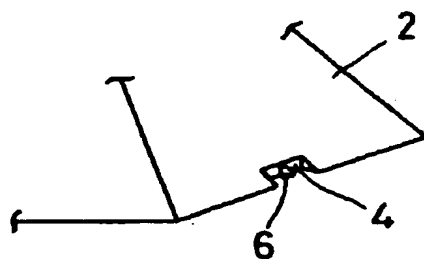


181

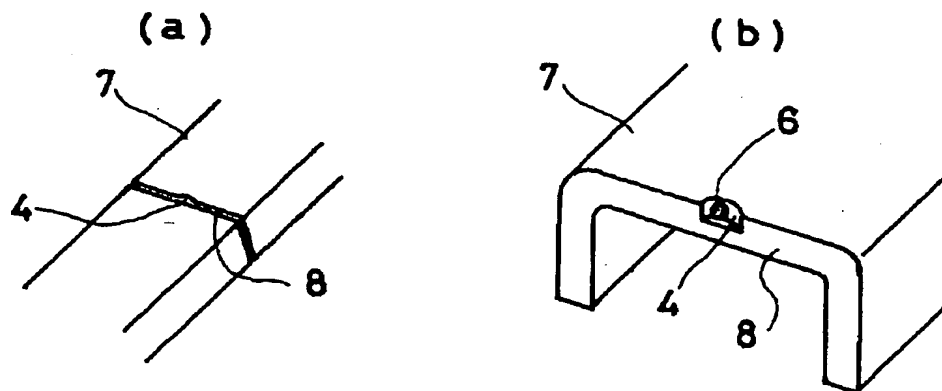
実開4- 77419

代理人 弁理士 青木 輝夫

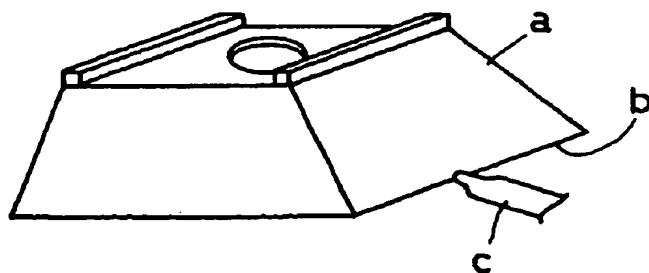
第 4 図



第 5 図



第 6 図

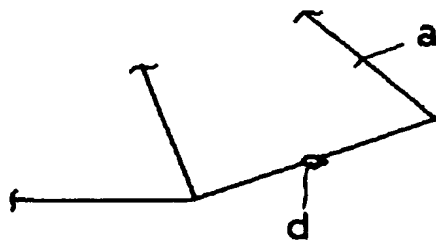


182

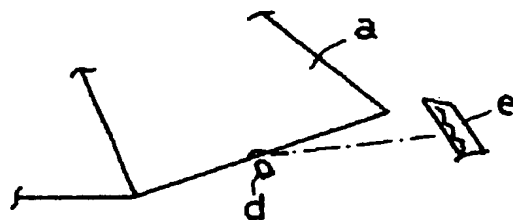
実開4- 77419

代理人 弁理士 青木 輝夫

第 7 図



第 8 図



第 9 図

